

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

IN RE APPLICATION OF: Kimitoshi YAMAGUCHI, et al.

GAU:

SERIAL NO: New Application

EXAMINER:

FILED: Herewith

FOR: CARRIER FOR ELECTROPHOTOGRAPHIC DEVELOPER

REQUEST FOR PRIORITY

COMMISSIONER FOR PATENTS
ALEXANDRIA, VIRGINIA 22313

SIR:

- ☐ Full benefit of the filing date of U.S. Application Serial Number _____, filed _____, is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §120.
- ☐ Full benefit of the filing date(s) of U.S. Provisional Application(s) is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119(e):
Application No. Date Filed
- ☒ Applicants claim any right to priority from any earlier filed applications to which they may be entitled pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119, as noted below.

In the matter of the above-identified application for patent, notice is hereby given that the applicants claim as priority:

<u>COUNTRY</u>	<u>APPLICATION NUMBER</u>	<u>MONTH/DAY/YEAR</u>
Japan	2003-075631	March 19, 2003
Japan	2004-025283	February 2, 2004

✓ Certified copies of the corresponding Convention Application(s)

- ☒ are submitted herewith
- ☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee
- ☐ were filed in prior application Serial No. _____ filed _____
- ☐ were submitted to the International Bureau in PCT Application Number _____
Receipt of the certified copies by the International Bureau in a timely manner under PCT Rule 17.1(a) has been acknowledged as evidenced by the attached PCT/IB/304.
- ☐ (A) Application Serial No.(s) were filed in prior application Serial No. _____ filed _____; and
- ☐ (B) Application Serial No.(s) _____
☐ are submitted herewith
- ☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee

Respectfully Submitted,

OBLON, SPIVAK, MCCLELLAND,
MAIER & NEUSTADT, P.C.

Richard L. Treanor

Registration No. 36,379

Customer Number

22850

Tel. (703) 413-3000
Fax. (703) 413-2220
(OSMMN 05/03)



日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 3 月 1 9 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 0 7 5 6 3 1
Application Number:
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 3 - 0 7 5 6 3 1]

出 願 人 株 式 会 社 リ コ ー
Applicant(s):

2 0 0 3 年 1 0 月 2 9 日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫





【書類名】 特許願

【整理番号】 0207583

【提出日】 平成15年 3月19日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G03G 9/10

【発明の名称】 電子写真現像剤用キャリア、および現像方法

【請求項の数】 21

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都大田区中馬込 1 丁目 3 番 6 号 株式会社リコー内

 【氏名】 山口 公利

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都大田区中馬込 1 丁目 3 番 6 号 株式会社リコー内

 【氏名】 今橋 直樹

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都大田区中馬込 1 丁目 3 番 6 号 株式会社リコー内

 【氏名】 小番 昭宏

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都大田区中馬込 1 丁目 3 番 6 号 株式会社リコー内

 【氏名】 高橋 宏明

【特許出願人】

 【識別番号】 000006747

 【氏名又は名称】 株式会社リコー

 【代表者】 桜井 正光

【代理人】

 【識別番号】 100105681

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 武井 秀彦

【手数料の表示】

【納付方法】 予納

【予納台帳番号】 039653

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9808993

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 電子写真現像剤用キャリア、および現像方法

【特許請求の範囲】

【請求項1】 重量平均粒径 D_w が $22 \sim 30 \mu m$ であり、 $20 \mu m$ より小さい粒径を有する粒子の含有量が $0 \sim 5$ 重量%、 $36 \mu m$ より小さい粒子の含有量が $90 \sim 100$ 重量%、 $44 \mu m$ より小さい粒子の含有量が $98 \sim 100$ 重量%である磁性体芯材の表面を樹脂で被覆したことを特徴とする電子写真現像剤用キャリア。

【請求項2】 該キャリア中の $20 \mu m$ より小さい粒径を有する粒子の含有割合が $0 \sim 3$ 重量%であることを特徴とする請求項1に記載の電子写真現像剤用キャリア。

【請求項3】 1000 エルステッドの磁界を印加したときの該芯材粒子の磁気モーメントが、 $70 \sim 150 \text{ emu/g}$ であることを特徴とする請求項1または2に記載の電子写真現像剤用キャリア。

【請求項4】 キャリア芯材が $MnMgSr$ 系フェライトであることを特徴とする請求項1乃至3のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア。

【請求項5】 キャリア芯材が Mn フェライトであることを特徴とする請求項1乃至3のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア。

【請求項6】 キャリア芯材がマグネタイトであることを特徴とする請求項1乃至3のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア。

【請求項7】 嵩密度が $2.35 \sim 2.50 \text{ g/cm}$ である芯材を使用することを特徴とする請求項1乃至6のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア。

【請求項8】 キャリア抵抗 ($\log R$ 、 $\Omega \text{ cm}$) が 12.0 以上 ~ 14.0 であることを特徴とする請求項1乃至7のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア。

【請求項9】 被覆層が複数あり、キャリア芯材に近い部分の樹脂被覆層の抵抗が、キャリア表層部の被覆層の抵抗よりも大きいことを特徴とする請求項1乃至8のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア。

【請求項 10】 樹脂層が、アミノシランカップリング剤を含有するシリコン樹脂からなることを特徴とする請求項 1 乃至 9 のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア。

【請求項 11】 トナーとキャリアからなる電子写真用現像剤であって、該キャリアとして、請求項 1 乃至 10 のいずれかに記載のキャリアを用いることを特徴とする電子写真用現像剤。

【請求項 12】 トナーとキャリアとからなる電子写真用現像剤であって、該キャリアが請求項 1 乃至 10 のいずれかに記載のキャリアであり、該トナーによるキャリアの被覆率が 50% のときの該トナーの帯電量が $15 \sim 35 \mu\text{C/g}$ であることを特徴とする電子写真用現像剤。

【請求項 13】 トナーとキャリアとからなる電子写真用現像剤であって、該キャリアが請求項 1 乃至 10 のいずれかに記載のキャリアであり、該トナーの重量平均粒径が $3.0 \sim 5.0 \mu\text{m}$ であることを特徴とする電子写真用現像剤。

【請求項 14】 請求項 1 乃至 10 のいずれかに記載の電子写真現像用キャリアを、(I) 磁性材料の粉碎物粒子を分級することによって、重量平均粒径 D_w が $2.2 \sim 3.0 \mu\text{m}$ であり、 $2.0 \mu\text{m}$ より小さい粒径を有する粒子の含有割合が 5 重量% 以下、 $3.6 \mu\text{m}$ より小さい粒子の含有量が 90 重量% 以上、 $4.4 \mu\text{m}$ より小さい粒子の含有量が 98 重量% 以上である芯材粒子を得る工程と、(II) 該芯材粒子の表面に樹脂被膜を形成する工程からなることを特徴とする電子写真現像用キャリアの製造方法。

【請求項 15】 請求項 1 乃至 10 のいずれかに記載の電子写真用キャリアを、(I) 磁性材料の粉碎物粒子の表面に樹脂被膜を形成して樹脂被膜粒子を得る工程と、(II) 該樹脂被覆粒子を分級して、重量平均粒径 D_w が $2.2 \sim 3.0 \mu\text{m}$ であり、 $2.0 \mu\text{m}$ より小さい粒径を有する粒子の含有割合が 5 重量% 以下、 $3.6 \mu\text{m}$ より小さい粒子の含有量が 90 重量% 以上、 $4.4 \mu\text{m}$ より小さい粒子の含有量が 98 重量% 以上であるキャリアを得る工程からなることを特徴とする電子写真現像用キャリアの製造方法。

【請求項 16】 該磁性材料の粉碎物粒子を分級するために、超音波発振器付きの振動ふるい機を用いることを特徴とする請求項 14 に記載の電子写真現像

用キャリアの製造方法。

【請求項 17】 該樹脂被覆粒子を分級するために、超音波発振器付きの振動ふるい機を用いることを特徴とする請求項 14 に記載の電子写真現像用キャリアの製造方法。

【請求項 18】 該振動ふるい機が、ふるい機に設置されている共振リングによって超音波振動を金網面に伝える構造を有することを特徴とする請求項 16 または 17 に記載の電子写真現像用キャリアの製造方法。

【請求項 19】 請求項 11 乃至 13 のいずれかに記載の現像剤を用いることを特徴とする電子写真現像方法。

【請求項 20】 感光体、請求項 11 乃至 13 のいずれかに記載の現像剤と、現像スリーブを用い、現像スリーブと感光体の距離が 0.4 mm 以下であり、かつ現像バイアスとして交流電圧及び／または DC 電圧を印加することを特徴とする請求項 19 に記載の電子写真現像方法。

【請求項 21】 感光体と、この感光体の表面を帯電させる帯電ブラシと、請求項 11 乃至 13 のいずれかに記載の静電潜像現像剤を擁する現像部と、前記感光体の表面に残存する現像剤を払拭するブレードとを具備することを特徴とするプロセスカートリッジ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、重量平均粒径が $2.2 \sim 3.0 \mu\text{m}$ の芯材を樹脂で被覆処理した、電子写真現像剤用キャリア、現像剤、現像方法、キャリアの製造方法、およびキャリアカートリッジに関する。

【0002】

【従来の技術】

電子写真の現像方式には、トナーのみを主成分とする、いわゆる一成分系現像方式と、ガラスビーズ、磁性体キャリア、あるいは、それらの表面を樹脂などで被覆したコートキャリアとトナーとを混合して使用する二成分系現像方式がある。

二成分現像方式は、キャリアを使用することから、トナーに対する摩擦帯電面積が広いこと、一成分方式に比較して、帯電特性が安定しており、長期にわたって高画質を維持するのに有利である。また、現像領域へのトナー供給量能力が高いことから、特に高速機に使用されることが多い。

レーザービームなどで感光体上に静電潜像を形成し、この潜像を顕像化するデジタル方式の電子写真システムにおいても、前述の特徴を活かした二成分現像方式が広く採用されている。

【0003】

近年、解像度アップ、ハイライト再現性、均一性（粒状性）向上、およびカラー化などに対応するため、潜像の最小単位（1ドット）の極小化、高密度化が図られており、特に、これらの潜像（ドット）を、忠実に現像できる現像システムが重要な課題となってきた。そのため、プロセス条件、現像剤（トナー、キャリア）両面から種々の提案がなされている。プロセス面では、現像ギャップの近接化、感光体の薄膜化、また、書き込みビーム径の小径化等が有効であるが、コストが高くなること、また信頼性などの点で依然大きな課題がある。

一方、現像剤としては、小粒径トナーの使用によりドットの再現性が大幅に改良される。しかし、小粒径トナーを含む現像剤には、地汚れの発生、画像濃度の不足などの解決すべき課題が残っている。また、小粒径のフルカラートナーの場合、十分な色調を得るため、低軟化点の樹脂が使用されるが、黒トナーの場合に比べて、キャリアへのスペント量が多くなり、現像剤が劣化して、トナー飛散および地肌汚れが起り易くなる。

【0004】

小粒径キャリアの使用も種々提案されている。

例えば、特許文献1では、スピネル構造をもつフェライト粒子からなる、平均粒径が $30\mu\text{m}$ 未満の磁性キャリアが提案されている。これは、樹脂コートされていないキャリアであって、低い現像電界のもとで使用するものであり、現像能力に乏しく、また樹脂コートされていないため、寿命が短い。

【0005】

また、特許文献2には、キャリア粒子を有する電子写真用キャリアにおいて、

該キャリアは、50%平均粒径 (D_{50}) $15 \sim 45 \mu\text{m}$ を有し、 $22 \mu\text{m}$ より小さいキャリア粒子を1~20%含有しており、 $16 \mu\text{m}$ より小さいキャリア粒子を3%以下含有しており、 $62 \mu\text{m}$ 以上のキャリア粒子を2~15%含有しており、かつ $88 \mu\text{m}$ 以上のキャリア粒子を2%以下含有しており、該キャリアは、空気透過法によって測定される該キャリアの比表面積 S_1 と、下記式

【0006】

【数1】

$$S_2 = (6 / \rho \cdot D_{50}) \times 10^4 \quad (\rho \text{ はキャリアの比重})$$

によって算出される該キャリアの比表面積 S_2 とが

【0007】

【数2】

$$1.2 \leq S_1 / S_2 \leq 2.0$$

の条件を満たすことを特徴とする電子写真用キャリアが記載されている。

【0008】

この小粒径キャリアを使用する場合には、次のような利点を得られる。

(1) 単位体積当りの表面積が広いため、個々のトナーに十分な摩擦帯電を与えることができ、低帯電量トナー、逆帯電量トナーの発生が少ない。その結果、地汚れが発生しにくくなり、また、ドット周辺のトナーのちり、にじみが少なくドット再現性が良好となる。

(2) 単位体積当りの表面積が広く、地汚れが発生しにくいことから、トナーの平均帯電量を低くすることができ、十分な画像濃度が得られる。したがって、小粒径キャリアは、小粒径トナー使用時の不具合点を補うことが可能であり、小粒径トナーの利点を引き出すのに特に有効である。

(3) 小粒径キャリアは、緻密な磁気ブラシを形成し、かつ穂の流動性が良いため、画像に穂跡が発生しにくいという特徴がある。

【0009】

しかし、従来の小粒径キャリアは、キャリア付着が発生し易いことが非常に大きな課題であり、感光体の傷や定着ローラー傷の発生原因となっていたので、実用化が難しかった。

特に、 $30\mu\text{m}$ より小さいキャリアになると、ざらつきが大幅に改良され高画質となる。しかし、平均粒径が $30\mu\text{m}$ より小さいキャリアは、キャリア付着が非常に起こり易く、課題が大きかった。

この課題について、本発明者らが鋭意検討を重ねたところ、以下のことが判明した。

即ち、キャリア付着は次式に示す条件となったときに、キャリア粒子、または切断された磁気ブラシの形態で付着する。 $F_m < F_c$ 、ただし、 F_m : 磁気束縛力、 F_c : キャリア付着を引き起こす力である。

磁気束縛力は、

【0010】

【数3】

$F_m = k \times (\text{キャリアの磁気モーメント}) \times (\text{磁界の傾き})$

で表わされる。ここで、

【0011】

【数4】

キャリアの磁気モーメント = 質量 \times 磁化 = $\{ (4/3) \pi \cdot r^3 \cdot \rho \} \times M$

である。(r : キャリアの半径、 ρ : キャリアの真比重)

【0012】

前記のように、キャリアの磁気モーメントは r^3 に比例するから、キャリアの小粒径化に伴って、粒径の3乗の割合で急激に小さくなる。

一方、キャリア付着を引き起こす力 F_c は、現像ポテンシャル、地肌ポテンシャル、キャリアにかかる遠心力、キャリアの抵抗、および現像剤帯電量に関係している。したがって、キャリア付着を防止するため F_c を小さくするように、各パラメーターを設定することが有効であるが、現像能力、地汚れ、およびトナー飛散などに密接に関係するため大幅には変えることは難しいのが現状である。

したがって、キャリア付着防止のためには、 F_m の小さな粒子の存在を減らすことが有効であり、同じ平均粒径のキャリアであっても、粒径分布を狭くし、また磁化 M を大きくすること等によって、課題を解決できることを見出し本発明に至った。

【0013】

【特許文献1】

特開昭58-144839号公報（特許請求の範囲、第1頁右欄第17行目～第20行目）

【特許文献2】

特許第3029180号公報（請求項1、第8頁右欄第12行目～第29行目）

【0014】

【発明が解決しようとする課題】

したがって、本発明の主たる目的は、キャリア付着の起き難く、高画像濃度、粒状性（ザラツキ）が良好で、地汚れが少なく、および高耐久を達成できるキャリア、および現像剤を提供することである。さらに、これらのキャリアの製造方法である。また、他の目的は、前記キャリア・現像剤を使用した現像方法を提供することである。

【0015】

【課題を解決するための手段】

即ち、上記課題は、本発明の（1）「重量平均粒径 D_w が $22 \sim 30 \mu m$ であり、 $20 \mu m$ より小さい粒径を有する粒子の含有量が $0 \sim 5$ 重量%、 $36 \mu m$ より小さい粒子の含有量が $90 \sim 100$ 重量%、 $44 \mu m$ より小さい粒子の含有量が $98 \sim 100$ 重量%である磁性体芯材の表面を樹脂で被覆したことを特徴とする電子写真現像剤用キャリア」、（2）「該キャリア中の $20 \mu m$ より小さい粒径を有する粒子の含有割合が $0 \sim 3$ 重量%であることを特徴とする前記第（1）項に記載の電子写真現像剤用キャリア」、（3）「 1000 エルステッドの磁界を印加したときの該芯材粒子の磁気モーメントが、 $70 \sim 150 \text{ emu/g}$ であることを特徴とする前記第（1）項または第（2）項に記載の電子写真現像剤用キャリア」、（4）「キャリア芯材がMnMgSr系フェライトであることを特徴とする前記第（1）項乃至第（3）項のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア」、（5）「キャリア芯材がMnフェライトであることを特徴とする前記第（1）項乃至第（3）項のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア」、（

6) 「キャリア芯材がマグネタイトであることを特徴とする前記第(1)項乃至第(3)項のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア」、(7) 「嵩密度が $2.35 \sim 2.50 \text{ g/cm}^3$ である芯材を使用することを特徴とする前記第(1)項乃至第(6)項のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア」、(8) 「キャリア抵抗($\log R$ 、 $\Omega \text{ cm}$) が 12.0 以上 ~ 14.0 であることを特徴とする前記第(1)項乃至第(7)項のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア」、(9) 「被覆層が複数あり、キャリア芯材に近い部分の樹脂被覆層の抵抗が、キャリア表層部の被覆層の抵抗よりも大きいことを特徴とする前記第(1)項乃至第(8)項のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア」、(10) 「樹脂層が、アミノシランカップリング剤を含有するシリコン樹脂からなることを特徴とする前記第(1)項乃至第(9)項のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリア」によって解決される。

【0016】

また、上記課題は、本発明の(11) 「トナーとキャリアからなる電子写真用現像剤であって、該キャリアとして、前記第(1)項乃至第(10)項のいずれかに記載のキャリアを用いることを特徴とする電子写真用現像剤」、(12) 「トナーとキャリアとからなる電子写真用現像剤であって、該キャリアが前記第(1)項乃至第(10)項のいずれかに記載のキャリアであり、該トナーによるキャリアの被覆率が 50% のときの該トナーの帯電量が $15 \sim 35 \mu\text{C/g}$ であることを特徴とする電子写真用現像剤」、(13) 「トナーとキャリアとからなる電子写真用現像剤であって、該キャリアが前記第(1)項乃至第(10)項のいずれかに記載のキャリアであり、該トナーの重量平均粒径が $3.0 \sim 5.0 \mu\text{m}$ であることを特徴とする電子写真用現像剤」によって解決される。

【0017】

また、上記課題は、本発明の(14) 「前記第(1)項乃至第(10)項のいずれかに記載の電子写真現像剤用キャリアを、(I) 磁性材料の粉碎物粒子を分級することによって、重量平均粒径 D_w が $22 \sim 30 \mu\text{m}$ であり、 $20 \mu\text{m}$ より小さい粒径を有する粒子の含有割合が 5 重量%以下、 $36 \mu\text{m}$ より小さい粒子の含有量が 90 重量%以上、 $44 \mu\text{m}$ より小さい粒子の含有量が 98 重量%以上であ

る芯材粒子を得る工程と、(II) 該芯材粒子の表面に樹脂被膜を形成する工程からなることを特徴とする電子写真現像用キャリアの製造方法」、(15) 「前記第(1)項乃至第(10)項のいずれかに記載の電子写真用キャリアを、(I) 磁性材料の粉碎物粒子の表面に樹脂被膜を形成して樹脂被膜粒子を得る工程と、(II) 該樹脂被覆粒子を分級して、重量平均粒径 D_w が $22 \sim 30 \mu m$ であり、 $20 \mu m$ より小さい粒径を有する粒子の含有割合が5重量%以下、 $36 \mu m$ より小さい粒子の含有量が90重量%以上、 $44 \mu m$ より小さい粒子の含有量が98重量%以上であるキャリアを得る工程からなることを特徴とする電子写真現像用キャリアの製造方法」、(16) 「該磁性材料の粉碎物粒子を分級するために、超音波発振器付きの振動ふるい機を用いることを特徴とする前記第(14)項に記載の電子写真現像用キャリアの製造方法」、(17) 「該樹脂被覆粒子を分級するために、超音波発振器付きの振動ふるい機を用いることを特徴とする前記第(14)項に記載の電子写真現像用キャリアの製造方法」、(18) 「該振動ふるい機が、ふるい機に設置されている共振リングによって超音波振動を金網面に伝える構造を有することを特徴とする前記第(16)項または第(17)項に記載の電子写真現像用キャリアの製造方法」によって解決される。

【0018】

また、上記課題は、本発明の(19) 「前記第(11)項乃至第(13)項のいずれかに記載の現像剤を用いることを特徴とする電子写真現像方法」、(20) 「感光体、前記第(11)項乃至第(13)項のいずれかに記載の現像剤と、現像スリーブを用い、現像スリーブと感光体の距離が $0.4 mm$ 以下であり、かつ現像バイアスとして交流電圧及び／またはDC電圧を印加することを特徴とする前記第(19)項に記載の電子写真現像方法」によって解決される。

【0019】

また、上記課題は、本発明の(21) 「感光体と、この感光体の表面を帯電させる帯電ブラシと、前記第(11)項乃至第(13)項のいずれかに記載の静電潜像現像剤を擁する現像部と、前記感光体の表面に残存する現像剤を払拭するブレードとを具備することを特徴とするプロセスカートリッジ」によって解決される。

【0020】

本発明の電子写真現像剤用キャリア（以下、単にキャリアともいう）は、磁性を有する芯材粒子とその表面を被覆する樹脂層とからなる。

（1）本発明のキャリアにおいて、その重量平均粒径 D_w が $22 \sim 30 \mu m$ であり、好ましくは $23 \mu m \sim 30 \mu m$ の範囲である。重量平均粒径 D_w が前記範囲よりも大きいと、キャリア付着がより起こりにくくなるが、潜像に対してトナーが忠実に現像されなくなって、ドット径のバラツキが大きくなり粒状性が低下する。また、トナー濃度を高くした場合、地汚れし易くなる。なお、前記キャリア付着は、静電潜像の画像部又は地肌部にキャリアが付着する現象を示す。それぞれの電界が強いほどキャリア付着し易い。画像部は、トナー現像されることにより電界が弱められるため、地肌部に比べ、キャリア付着は起こりにくい。キャリア付着は、感光体ドラムや定着ローラーの傷の原因となる等の不都合を生じるので好ましくない。

【0021】

（2） $20 \mu m$ より小さい粒径を有する粒子の含有量が5重量%以下、より好ましくは3重量%以下である。 $20 \mu m$ より小さい粒子が5重量%より多くなると、粒径分布が広がってきて、磁気ブラシの至るところに磁気モーメントの小さな粒子が存在するようになり。キャリア付着が急激に悪くなる。

【0022】

$20 \mu m$ より小さい粒径を有するキャリア粒子の含有割合は0.5重量%以上が好ましい。0.5重量%以上だと、コストをかけずに所望の値を得ることが可能となる。

更に、重量平均粒径 D_w が $22 \sim 30 \mu m$ の芯材粒子における粒径分布に対して、 $36 \mu m$ より小さい粒子が90重量%以上、より好ましくは、92重量%以上、 $44 \mu m$ より小さい粒子の含有量が98重量%以上となるシャープな粒径分布の磁性体の表面を樹脂で被覆することにより、各粒子の磁気モーメントの広がりを押さえた電子写真現像剤用キャリアが得られ、キャリア付着を大幅に改善できた。

【0023】

本明細書においてキャリア、キャリア芯材及びトナーに関して言う重量平均粒径 D_w は、個数基準で測定された粒子の粒径分布（個数頻度と粒径との関係）に基づいて算出されたものである。

この場合の重量平均粒径 D_w は次式で表わされる。

【0024】

【数5】

$$D_w = \{1 / \sum (n D^3)\} \times \{\sum (n D^4)\} \quad \dots (1)$$

式（1）中、 D は各チャンネルに存在する粒子の代表粒径（ μm ）を示し、 n は各チャンネルに存在する粒子の総数を示す。なお、チャンネルとは、粒径分布図における粒径範囲を等分に分割するための長さを示すもので、本発明の場合には、 $2 \mu m$ の長さを採用した。

また、各チャンネルに存在する粒子の代表粒径としては、各チャンネルに保存する粒子粒径の下限值を採用した。

【0025】

本発明において粒径分布を測定するための粒度分析計としては、マイクロトラック粒度分析計（モデル HRA9320-X100：Honeywell 社製）を用いた。

その測定条件は以下の通りである。

- [1] 粒径範囲：100～8 μm
- [2] チャンネル長さ（チャンネル幅）：2 μm
- [3] チャンネル数：46
- [4] 屈折率：2.42

【0026】

本発明のキャリアは、磁性材料を粉碎し、その粉碎物粒子を所定の粒径が得られるように分級し、この分級により得られた芯材粒子の表面に樹脂被膜を形成することにより得ることができる。

前記分級には、風力分級やふるい分級（ふるい分け）等が包含される。キャリア芯材粒子の製造には、振動ふるいが好ましく用いられているが、従来一般的に

用いられている振動ふるいでは、小粒径の粒子を分級しようとする、そのふるい（金網）の小さな網目がすぐに詰まってしまうという不都合を生じるため、その分級のための作業性は非常に悪いものであった。

また、特に微粉側を分級する際に収率が大幅に低下し、約30%位しか確保できない。これは、分級側に製品部分が混ざってしまうためであり、その結果、コストが数倍高くなってしまいうという不具合があった。

本発明者らは、小粒径粒子を効率よく、シャープにカットし得る方法を開発すべく種々検討したところ、ふるい機を用いて粒子を分級する際に、その金網に超音波振動を与えることにより、 $20\mu\text{m}$ 未満の小径粒子を効率よく、シャープにカットし得ることを見出した。

【0027】

金網を振動させる超音波振動は、高周波電流をコンバータに供給して超音波振動に変換することにより得ることができる。この場合のコンバータは、PZT振動子を用いたものである。超音波振動により金網を振動させるためには、コンバータにより発生される超音波振動を、金網に固定した共振部材に伝達させる。超音波振動が伝達された共振部材は、その超音波振動により共振し、そして、その共振部材に固定されている金網を振動させる。金網を振動させる周波数は、 $20\sim 50\text{kHz}$ 、好ましくは $30\sim 40\text{kHz}$ である。共振部材の形状は、金網を振動させるのに適した形状であればよく、通常はリング状である。金網を振動させる振動方向は、垂直方向であるのが好ましい。

【0028】

図1に超音波発振器付振動ふるい機の説明構造図を示す。図1において、(1)は振動ふるい器、(2)は円筒容器、(3)はスプリング、(4)はベース（支持台）、(5)は金網、(6)は共振リング、(7)は高周波電流ケーブル、(8)はコンバータ、(9)はリング状フレームを示す。

図1に示した超音波発振器付振動ふるい器（円形ふるい機）を作動させるには、ケーブル(7)を介して高周波電流をコンバータ(8)に供給する。コンバータ(8)に供給された高周波電流は、超音波振動に変換される。コンバータ(8)で発生した超音波振動は、そのコンバータ(8)が固定されている共振リング

(8) 及びそれに連設するリング状フレーム (9) を垂直方向に振動させる。この共振リング (6) の振動により、共振リング (6) とフレーム (9) に固定されている金網 (5) が垂直方向に振動する。

【0029】

本発明のキャリアは、磁性材料の粉碎物粒子を分級することによって、あるいはフェライト、マグネタイト等の芯材の場合には、焼成前の一次造粒品を作った段階で分級し、更に焼成、分級して芯材を得ることもできる。また、芯材の表面に樹脂被膜を形成した後、この樹脂被覆粒子を分級することによっても製造することができる。それぞれの段階の粒子の分級は、前記した超音波発振器付きの振動ふるい機を用いて行なうのが好ましい。

【0030】

(3) ~ (6) 本発明者らは、キャリアの磁気束縛力 F_m に関する磁化 M について、大きさを替えたサンプルを試作して検討し、1000エルステッド (Oe) の磁場を印加したときの磁気モーメントが、 50 emu/g 以上、より好ましくは 70 emu/g 以上とすることにより、キャリア付着が改良されることを見出した。その上限値は特に制約されないが、通常、 150 emu/g 程度である。

キャリア芯材粒子の磁気モーメントが前記範囲よりも小さくなると、キャリア付着が生じやすくなるので好ましくない。

【0031】

本発明のキャリアを構成する芯材粒子の材料としては、従来公知の各種の磁性材料が用いられる。

前記磁気モーメントは、以下のようにして測定することができる。

B-Hトレーサー (BHU-60/理研電子(株)製) を使用し、円筒のセルにキャリア芯材粒子 1.0 g を詰めて装置にセットする。磁場を徐々に大きくし、3000エルステッドまで変化させ、次に徐々に小さくして零にした後、反対向きの磁場を徐々に大きくし3000エルステッドとする。更に、徐々に磁場を小さくして零にした後、最初と同じ方向に磁場をかける。このようにして、B-Hカーブを図示し、その図より1000エルステッドの磁気モーメントを算出す

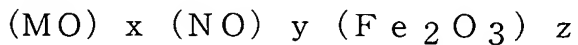
る。

本発明のキャリアで使用する1000エルステッドの磁場を印加したときに、 50 emu/g 以上となる芯材粒子としては、例えば、鉄、コバルトなどの強磁性体、マグネタイト、ヘマタイト、Li系フェライト、Mn-Zn系フェライト、Cu-Zn系フェライト、Ni-Zn系フェライト、Ba系フェライト、Mn系フェライトなどが挙げられる。

フェライトとは、一般に下記式で表わされる焼結体である。

【0032】

【化1】



但し、 $x + y + z = 100 \text{ mol\%}$ であって、M、Nはそれぞれ、Ni、Cu、Zn、Li、Mg、Mn、Sr、Caなどであり、2価の金属酸化物と3価の鉄酸化物との完全混合物から構成されている。

本発明において、より好ましく用いられる1000エルステッドの磁場を印加したときの磁気モーメントが 70 emu/g 以上の芯材粒子としては、例えば、鉄系、マグネタイト系、Mn-Mg-Sr系フェライト、Mn系フェライトなどが挙げられる。

【0033】

(7) キャリアの嵩密度は 2.1 g/cm^3 以上、より好ましくは 2.35 g/cm^3 以上であると、キャリア付着防止に有利である。嵩密度が小さい芯材は、多孔性、または表面の凹凸が大きい。

嵩密度が小さいと、1 KOeの磁気モーメント (emu/g) が大きくても、1粒子当たりの実質的な磁気モーメントの値が小さくなるため、キャリア付着に対して不利である。

また、凹凸が大きいと場所によりコート樹脂の厚みが違ってきて、帯電量、および抵抗の不均一性を生じ易く、経時での耐久性、キャリア付着などに影響を与える。

嵩密度を大きくするには、焼成温度を高くすることなどにより可能であるが、芯材同士が融着し易くなり、解砕し難くなるため 2.60 未満が好ましい。した

がって、好ましくは、 $2.10 \sim 2.60 \text{ g/cm}^3$ であり、より好ましくは $2.35 \sim 2.50 \text{ g/cm}^3$ である。

【0034】

(8) 本発明のキャリアにおいて、その抵抗率 ($\text{Log } R \cdot \text{cm}$) は、好ましくは、 $11.0 \sim 16.0$ 、より好ましくは $12.0 \sim 14.0$ である。

キャリアの抵抗率が 11.0 よりも低いと、現像ギャップ（感光体と現像スリーブ間の最近接距離）が狭くなった場合、キャリアに電荷が誘導されてキャリア付着が発生し易くなる。感光体の線速度、および、現像スリーブの線速度が大きい場合、悪化の傾向が見られる。また、ACバイアスを印加する場合は顕著である。通常、カラートナー現像用キャリアは十分なトナー付着量を得るため、低抵抗のものが使用されることが一般的である。上記の抵抗範囲のキャリアは、適正なトナー帯電量のもとで使用することにより、十分な画像濃度が得られることが判った。

また、 16.0 より大きいとトナーと反対極性の電荷が溜まりやすくなり、キャリアが帯電してキャリア付着が起き易くなる。

【0035】

上記キャリア抵抗率は、次の方法により、測定することができる。

図2に示すように、電極間距離 2 mm 、表面積 $2 \times 4 \text{ cm}$ の電極(12a)、(12b)を収容したフッ素樹脂製容器からなるセル(11)にキャリア(13)を充填し、両極間に 100 V の直流電圧を印加し、ハイレジスタンスメーター4329A(4329A+LJK 5HVLVWDQFH OHWHU;横川ヒューレットパッカード株式会社製)にて直流抵抗を測定し、電気抵抗率 $\text{Log } R \cdot \Omega \text{ cm}$ を算出する。

【0036】

上記キャリアの抵抗率の調整は、芯材粒子上の被覆樹脂の抵抗調整、膜厚の制御によって可能である。また、キャリア抵抗調整のために、導電性微粉末を被覆樹脂層に添加して使用することも可能である。上記導電性微粉末としては、導電性 ZnO 、 Al 等の金属又は金属酸化物粉、種々の方法で調製された SnO_2 又は種々の元素をドーピングした SnO_2 、 TiB_2 、 ZnB_2 、 MoB_2 等のホウ化

物、炭化ケイ素、ポリアセチレン、ポリパラフェニレン、ポリ（パラフェニレンスルフィド）ポリピロール、ポリエチレン等の導電性高分子、ファーネスブラック、アセチレンブラック、チャンネルブラック等のカーボンブラック等が挙げられる。

これらの導電性微粉末は、以下の方法、即ち、コーティングに使用する溶媒、あるいは被覆用樹脂溶液に導電性微粉末を投入後、ボールミル、ビーズミルなどメディアを使用した分散機、あるいは高速回転する羽根を備えた攪拌機を使用することによって均一に分散することができる。

【0037】

(9) 本発明で用いられるキャリア芯材表面に、高抵抗被覆層 A を形成し、該高抵抗被覆層 A の上に高抵抗被覆層 A より抵抗の低い抵抗被覆層 B が形成すると、小粒径キャリアが低抵抗化することによる、電荷の誘導（バイアス電圧、および現像ポテンシャルの影響）によるキャリア付着が防止され、地汚れが防止される。

キャリア付着しているキャリア粒子は、平均的なキャリア粒子に比べて、塗膜の均一性が悪く、芯材の一部が露出しているものが多のが観察される。キャリア被膜が不均一になって膜厚の薄い部分が存在したり、キャリア芯材の一部が露出したりすると、キャリア芯材の低抵抗を反映して、キャリア被膜の抵抗が低くなる。小粒径キャリアにおいて、被膜に不均一な部分が存在し、低抵抗化すると、電荷の誘導（バイアス電圧、および現像ポテンシャルの影響）によるキャリア付着が激しくなる。

そこで、キャリア芯材表面に予め均一な高抵抗被覆層 A を形成し、芯材の露出部分を実質的になくし、この被覆層 A の上部に更に被覆層 A より抵抗の低い被覆層 B を形成すると、地汚れが少なく、かつキャリア付着の起き難いキャリアが得られた。

【0038】

上記高抵抗被覆層 A の抵抗値の対数（ $\log R_A$ ）は、 $15.5 \Omega \text{ cm}$ 以上（ 500 V の直流抵抗）であることが好ましく、キャリア芯材が実質的に露出しないように設けられていることが好ましい。被覆層 A の均一性は蛍光 X 線で確認す

ることができる。被覆層 A の抵抗値の対数 ($\log R_A$) が $15.5 \Omega \text{cm}$ 未満の場合は、キャリア芯材の抵抗の影響を受けて、キャリア付着が増える傾向がある。

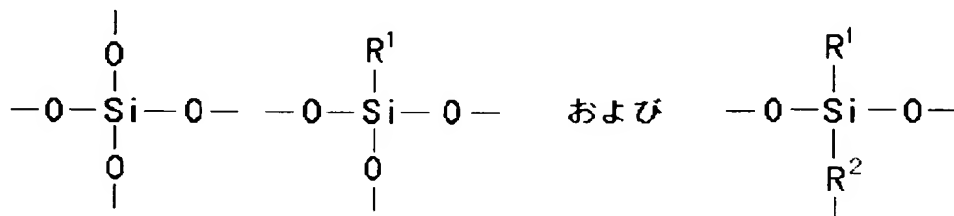
本発明において、キャリア芯材がその表面に有する高抵抗被覆層 A、低抵抗被覆層 B を形成するために使用可能な樹脂としては、キャリアの製造に用いられている従来公知の各種のものをを用いることができる。

【0039】

キャリアの製造に用いられている使用可能な樹脂としては、従来公知の各種のものをを用いることができるが、次式で表わされる繰り返し単位を含むシリコン樹脂が好ましく用いられる。

【0040】

【化 2】



式 (2)

【0041】

上記 (2) 式中、 R^1 は水素原子、ハロゲン原子、ヒドロキシ基、メトキシ基、炭素数 1~4 の低級アルキル基、またはアリール基 (フェニル基、トリル基など) を示し、 R^2 は炭素数 1~4 のアルキレン基、またはアリーレン基 (フェニレン基など) を示す。

【0042】

上記 (2) 式のアリール基において、その炭素数は 6~20、好ましくは 6~14 である。このアリール基には、ベンゼン由来のアリール基 (フェニル基) の他、ナフタレンやフェナンスレン、アントラセン等の縮合多環式芳香族炭化水素由来のアリール基及びビフェニルやターフェニル等の鎖状多環式芳香族炭化水素由来のアリール基等が包含される。

該アリール基には、各種の置換基が結合していてもよい。

【0043】

上式のアリーレン基において、その炭素数は6～20、好ましくは6～14である。このアリーレン基には、ベンゼン由来のアリーレン基（フェニレン基）の他、ナフタレンやフェナンスレン、アントラセン等の縮合多環式芳香族炭化水素由来のアリーレン基及びビフェニルやターフェニル等の鎖状多環式芳香族炭化水素由来のアリーレン基等が包含される。

該アリーレン基には、各種の置換基が結合していてもよい。

【0044】

本発明では、前記シリコーン樹脂としてストレートシリコーン樹脂を用いることができる。このようなものとしては、KR271、KR272、KR282、KR252、KR255、KR152（信越化学工業社製）、SR2400、SR2406（東レダウコーニングシリコーン社製）などが挙げられる。

【0045】

本発明では、前記シリコーン樹脂として変性シリコーン樹脂を用いることができる。このようなものとしては、エポキシ変性シリコーン、アクリル変性シリコーン、フェノール変性シリコーン、ウレタン変性シリコーン、ポリエステル変性シリコーン、アルキッド変性シリコーンなどが挙げられる。

上記変性シリコーン樹脂の具体例としては、エポキシ変性物：ES-1001N、アクリル変性シリコーン：KR-5208、ポリエステル変性物：KR-5203、アルキッド変性物：KR-206、ウレタン変性物：KR-305（以上、信越化学工業社製）、エポキシ変性物：SR2115、アルキッド変性物：SR2110（東レダウコーニングシリコーン社製）などが挙げられる。

【0046】

更に、本発明では、以下に示すものを単独または上記シリコーン樹脂と混合して使用することも可能である。

ポリスチレン、クロロポリスチレン、ポリ- α -メチルスチレン、スチレン-クロロスチレン共重合体、スチレン-プロピレン共重合体、スチレン-ブタジエン共重合体、スチレン-塩化ビニル共重合体、スチレン-酢酸ビニル共重合体、スチレン-マレイン酸共重合体、スチレン-アクリル酸エステル共重合体（スチ

レンーアクリル酸メチル共重合体、スチレンーアクリル酸エチル共重合体、スチレンーアクリル酸ブチル共重合体、スチレンーアクリル酸オクチル共重合体、スチレンーアクリル酸フェニル共重合体等)、スチレンーメタクリル酸エステル共重合体(スチレンーメタクリル酸メチル共重合体、スチレンーメタクリル酸エチル共重合体、スチレンーメタクリル酸ブチル共重合体、スチレンーメタクリル酸フェニル共重合体等)、スチレンー α -クロルアクリル酸メチル共重合体、スチレンーアクリロニトリルーアクリル酸エステル共重合体などのスチレン系樹脂、エポキシ樹脂、ポリエステル樹脂、ポリエチレン樹脂、ポリプロピレン樹脂、アイオノマー樹脂、ポリウレタン樹脂、ケトン樹脂、エチレンーエチルアクリレート共重合体、キシレン樹脂、ポリアミド樹脂、フェノール樹脂、ポリカーボネート樹脂、メラミン樹脂、フッ素系樹脂などが挙げられる。

【0047】

キャリア芯材粒子表面に樹脂層を形成するための方法としては、スプレードライ法、浸漬法、あるいはパウダーコーティング法など公知の方法が使用できる。

特に、流動床型コーティング装置を用いる方法は、均一な塗付膜を形成するのに有効である。

キャリア芯材粒子表面上に形成する樹脂層の厚みは、通常0.02~1 μ m、好ましくは0.03~0.8 μ mである。樹脂層の厚みはきわめて小さいことから、樹脂層を被覆した芯材粒子からなるキャリアとキャリア芯材粒子の粒度分布は実質的に同じである。

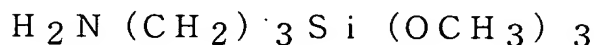
(10) 前述のシリコン樹脂からなる樹脂被覆層にアミノシランカップリング剤を含有させることにより、耐久性の良好な(1)~(9)のいずれかに記載のキャリアを得ることができる。

【0048】

本発明で用いるアミノシランカップリング剤としては以下のようなものが挙げられる。含有量は、0.001~30重量%が好ましい。

【0049】

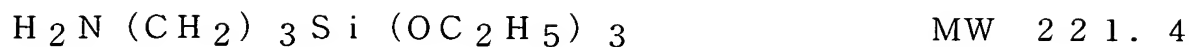
【化3】



MW 179.3

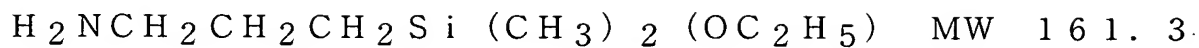
【0050】

【化4】



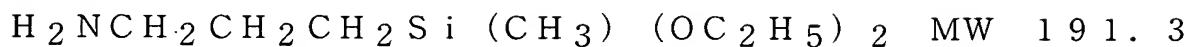
【0051】

【化5】



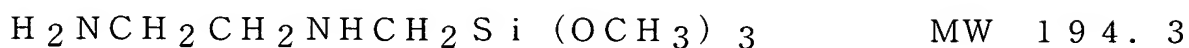
【0052】

【化6】



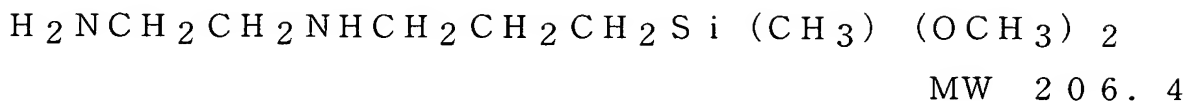
【0053】

【化7】



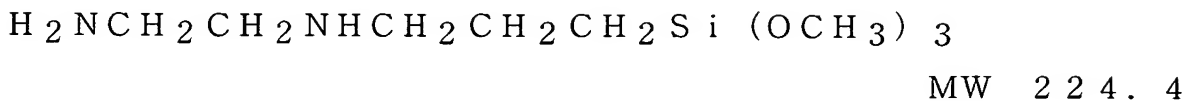
【0054】

【化8】



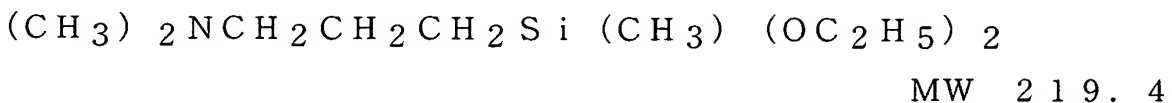
【0055】

【化9】



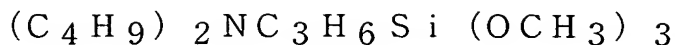
【0056】

【化10】



【0057】

【化11】



MW 291.6

【0058】

(12) トナーとキャリアとからなる電子写真用現像剤において、該キャリアが(1)～(10)のいずれかに記載のキャリアであり、該トナーによるキャリアの被覆率が50%のときの該トナーの帯電量が $15\sim 35\mu\text{c/g}$ とすることにより、地汚れ、キャリア付着の更に良好な電子写真用現像剤が得られる。

本発明のキャリアとトナーとからなる現像剤において、トナーによるキャリアの被覆率は、10～90%、好ましくは20～80%である。また、本発明の現像剤において、トナーによるキャリアの被覆率が50%のときのトナーの帯電量は、好ましくは $10\sim 50\mu\text{c/g}$ 、より好ましくは $15\sim 35\mu\text{c/g}$ である。

帯電量が $10\mu\text{c/g}$ より低いと、地汚れ、およびトナー飛散が多くなる。また、 $50\mu\text{c/g}$ より大きいとキャリア付着が起き易くなる。 $35\mu\text{c/g}$ 未満ではキャリア付着が大変良好である。

なお、前記被覆率は以下の式で算出される。

【0059】

【数6】

被覆率(%) =

$$(W_t/W_c) \times (\rho_c/\rho_t) \times (D_c/D_t) \times (1/4) \times 100$$

前記式中、 D_c はキャリアの重量平均粒径(μm)、 D_t はトナーの重量平均粒径(μm)、 W_t はトナーの重量(g)、 W_c はキャリアの重量(g)、 ρ_t はトナー真密度(g/cm^3)、 ρ_c はキャリア真密度(g/cm^3)をそれぞれ表わす。

【0060】

(13) 重量平均粒径 $5\mu\text{m}$ 以下のトナーと、(1)～(10)のいずれかのキャリアを使用し現像剤とすると、特に粒状性が良くなり、更に高画質化が達成される。

本発明の現像剤は、前記キャリアとトナーとからなる。

本発明に使用されるトナーは、熱可塑性樹脂を主成分とするバインダー樹脂中に、着色剤、微粒子、そして帯電制御剤、離型剤等を含有させたものであり、従来公知の各種のトナーを用いることができる。このトナーは、重合法、造粒法などの各種のトナー製法によって作成された不定形または球形のトナーであることができる。また、磁性トナー及び非磁性トナーのいずれも使用可能である。

【0061】

トナーのバインダー樹脂としては以下のものを、単独あるいは混合して使用できる。

スチレン系バインダー樹脂として、ポリスチレン、ポリビニルトルエン等のスチレン及びその置換体の単重合体、スチレン-*p*-クロルスチレン共重合体、スチレン-プロピレン共重合体、スチレン-ビニルトルエン共重合体、スチレン-アクリル酸メチル共重合体、スチレン-アクリル酸エチル共重合体、スチレン-アクリル酸ブチル共重合体、スチレン-メタアクリル酸メチル共重合体、スチレン-メタアクリル酸エチル共重合体、スチレン-メタアクリル酸ブチル共重合体、スチレン- α -クロルメタアクリル酸メチル共重合体、スチレン-アクリロニトリル共重合体、スチレン-ビニルメチルエーテル共重合体、スチレン-ビニルメチルケトン共重合体、スチレン-ブタジエン共重合体、スチレン-イソプレン共重合体、スチレン-マレイン酸共重合体、スチレン-マレイン酸エステル共重合体等のスチレン系共重合体；アクリル系バインダーとして、ポリメチルメタクリレート、ポリブチルメタクリレートが挙げられ、その他、ポリ塩化ビニル、ポリ酢酸ビニル、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、ポリウレタン、エポキシ樹脂、ポリビニルブチラール、ポリアクリル酸樹脂、ロジン、変性ロジン、テルペン樹脂、フェノール樹脂、脂肪族または脂肪族炭化水素樹脂、芳香族系石油樹脂、塩素化パラフィン、パラフィンワックスなどが挙げられる。

また、ポリエステル樹脂は、スチレン系やアクリル系樹脂に比して、トナーの保存時の安定性を確保しつつ、より溶融粘度を低下させることが可能である。このようなポリエステル樹脂は、例えば、アルコールとカルボン酸との重縮合反応によって得ることができる。

【0062】

アルコールとしては、ポリエチレングリコール、ジエチレングリコール、トリエチレングリコール、1, 2-プロピレングリコール、1, 3-プロピレングリコール、1, 4-プロピレングリコール、ネオペンチルグリコール、1, 4-ブテンジオールなどのジオール類、1, 4-ビス(ヒドロキシメチル)シクロヘキサン、ビスフェノールA、水素添加ビスフェノールA、ポリオキシエチレン化ビスフェノールA、ポリオキシプロピレン化ビスフェノールAなどのエーテル化ビスフェノール類、これらを炭素数3~22の飽和もしくは不飽和の炭化水素基で置換した2価のアルコール単位体、その他の2価のアルコール単位体、ソルビトール、1, 2, 3, 6-ヘキサンテトロール、1, 4-ソルビタン、ペンタエスリトール、ジペンタエスリトール、トリペンタエスリトール、蔗糖、1, 2, 4-ブタントリオール、1, 2, 5-ペンタントリオール、グリセロール、2-メチルプロパントリオール、2-メチル-1, 2, 4-ブタントリオール、トリメチロールエタン、トリメチロールプロパン、1, 3, 5-トリヒドロキシメチルベンゼン等の三価以上の高アルコール単量体を挙げることができる。

【0063】

また、ポリエステル樹脂を得るために用いられるカルボン酸としては、例えばパルミチン酸、ステアリン酸、オレイン酸等のモノカルボン酸、マレイン酸、フマル酸、メサコン酸、シトラコン酸、テレフタル酸、シクロヘキサジカルボン酸、コハク酸、アジピン酸、セバチン酸、マロン酸、これらを炭素数3~22の飽和もしくは不飽和の炭化水素基で置換した2価の有機酸単量体、これらの酸の無水物、低級アルキルエステルとリノレイン酸からの二量体、1, 2, 4-ベンゼントリカルボン酸、1, 2, 5-ベンゼントリカルボン酸、2, 5, 7-ナフタレントリカルボン酸、1, 2, 4-ナフタレントリカルボン酸、1, 2, 4-ブタントリカルボン酸、1, 2, 5-ヘキサントリカルボン酸、1, 3-ジカルボキシル-2-メチル-2-メチレンカルボキシプロパン、テトラ(メチレンカルボキシル)メタン、1, 2, 7, 8-オクタンテトラカルボン酸エンボール三量体酸、これらの酸の無水物等の三価以上の多価カルボン酸単量体を挙げることができる。

【0064】

エポキシ系樹脂としては、ビスフェノールAとエポクロロヒドリンとの重縮合物等があり、例えば、エポミックR362、R364、R365、R366、R367、R369（以上、三井石油化学工業（株）製）、エポトートYD-011、YD-012、YD-014、YD-904、YD-017、（以上、東都化成（株）製）エポコート1002、1004、1007（以上、シェル化学社製）等の市販のものが挙げられる。

【0065】

本発明に使用される着色剤としては、カーボンブラック、ランプブラック、鉄黒、群青、ニグロシン染料、アニリンブルー、フタロシアニンブルー、ハンザイエローG、ローダミン6Gレーキ、カルコオイルブルー、クロムイエロー、キナクリドン、ベンジジンイエロー、ローズベンガル、トリアリルメタン系染料、モノアゾ系、ジスアゾ系、染顔料など、従来公知のいかなる染顔料をも単独あるいは混合して使用し得る。

また、トナーに磁性体を含有させて磁性トナーとすることも可能である。磁性体としては、鉄、コバルトなどの強磁性体、マグネタイト、ヘマタイト、Li系フェライト、Mn-Zn系フェライト、Cu-Zn系フェライト、Ni-Znフェライト、Baフェライトなどの微粉末が使用できる。

トナーの摩擦帯電性を十分に制御する目的で、いわゆる帯電制御剤、例えばモノアゾ染料の金属錯塩、ニトロフミン酸およびその塩、サリチル酸、ナフトエ塩、ジカルボン酸のCo、Cr、Fe等の金属錯体アミノ化合物、第4級アンモニウム化合物、有機染料などを含有させることができる。

【0066】

さらにまた、本発明で用いるトナーには必要に応じて離型剤を添加してもよい。

離型材料としては、低分子量ポリプロピレン、低分子量ポリエチレン、カルナウバワックス、マイクロクリスタリンワックス、ホホバワックス、ライスワックス、モンタン酸ワックス等を単独または混合して用いることができるが、これらに限定されるものではない。

【0067】

トナーには、添加剤を添加することができる。良好な画像を得るためには、トナーに十分な流動性を付与することが肝要である。これには、一般に流動性向上材として疎水化された金属酸化物の微粒子や、滑剤などの微粒子を外添することが有効であり、金属酸化物、有機樹脂微粒子、金属石鹸などを添加剤として用いることが可能である。これら添加物の具体例としては、ポリテトラフルオルエチレン等のフッ素樹脂、ステアリン酸亜鉛のごとき滑剤や、酸化セリウム、炭化ケイ素などの研磨剤；例えば表面を疎水化した SiO_2 、 TiO_2 等の無機酸化物などの流動性付与剤；ケーキング防止剤として知られるもの、および、それらの表面処理物などが挙げられる。トナーの流動性を向上させるためには、特に、疎水性シリカが好ましく用いられる。

【0068】

本発明で用いるトナーにおいて、その重量平均粒径 D_t は $9.0 \sim 3.0 \mu\text{m}$ 、好ましくは $7.5 \sim 3.5 \mu\text{m}$ である。キャリアに対するトナーの割合は、キャリア100重量部当り、トナー2～25重量部、好ましくは3～20重量部の割合である。

なお、トナー粒径はコールターカウンター（コールターカウンター社製）を用いて測定した。

【0069】

キャリアとして、前記（1）～（10）項のいずれかに記載のキャリアを用い、トナーによるキャリアの被覆率が50%のときの該トナーの帯電量が $10 \sim 50 \mu\text{C/g}$ であり、トナーの重量平均粒径が $3.5 \sim 7.5 \mu\text{m}$ を用い、かつ、現像スリーブと感光体の距離が 0.4 mm 以下であり、かつ現像バイアスとして交流電圧を印加することを特徴とする電子写真現像方法により、キャリア付着の少ない、高画質を得ることができる。

本発明の現像方法は、前記した本発明のキャリア、トナー、および現像剤を用いて潜像を現像する方法である。該方法においては、外部から印加する現像バイアスとして、直流電圧に交流電圧を重ねさせた交流電圧を印加すると、十分な画像濃度が得られる。特に、ハイライトの粒状性が良好となる。

【0070】

更に、現像バイアスとして、直流電圧のみを印加すると、キャリア付着、エッジ効果が大幅に改善され、また、地汚れに対する余裕度が大きくなるため、キャリアに対するトナー被覆率を上げられること、またトナー帯電量、および現像バイアスを下げることが可能となり、画像濃度アップを図ることができるので好ましい。

【0071】

なお、感光体と、この感光体の表面を帯電させる帯電ブラシと、前記感光体の表面に形成される静電潜像を前記のキャリア、および現像剤を用いて現像する現像部と、前記感光体の表面に残存する現像剤を払拭するブレードとを具備することを特徴とするプロセスカートリッジとして電子写真システムに採用することができた。

【0072】

【実施例】

以下、本発明を実施例及び比較例を用いて説明する。以下において、「部」は重量部を表わす。

トナーの製造例

(トナー製造例1)

ポリエステル樹脂	100部
キナクリドン系マゼンタ顔料	3.5部
含フッ素4級アンモニウム塩	4部

以上の各成分をブレンダーにて十分に混合した後、2軸式押出し機にて熔融混練し、放冷後カッターミルで粗粉碎し、ついでジェット気流式微粉碎機で微粉碎し、さらに風力分級機を用いて分級して、重量平均平均粒径 $6.8\mu\text{m}$ 、真比重 $1.20\text{g}/\text{cm}^3$ のトナー母粒子を得た。

更に、このトナー母粒子100部に対して、疎水性シリカ微粒子(R972:日本アエロジル社製)0.8部を加え、ヘンシェルミキサーで混合して、トナーIを得た。

【0073】

(トナー製造例 2)

トナー製造例 1 と全く同様にして母体トナーを作成し、重量平均粒径 $4.6 \mu\text{m}$ の疎水性シリカ微粒子 (R 9 7 2 : 日本アエロジル社製) の添加量 1. 2 部、真比重 1.20 g/cm^3 のトナーを得た。

【0074】

キャリアの製造例

(キャリア製造例 1)

シリコーン樹脂 (S R 2 4 1 1 トーレダウコーニングシリコーン社製) を希釈して、シリコーン樹脂溶液 (固形分: 5%) を得た。

流動床型コーティング装置を用いて、表 1 に示した性状を持つキャリア芯材粒子 (a) (CuZn 系フェライト、 1 KOe の磁気モーメント 57 emu/g) 5 Kg の各粒子表面上に、上記のシリコーン樹脂溶液を、 90°C の雰囲気下で 30 g/min の割合で塗布し、更に 230°C で 2 時間加熱して、膜厚 $0.35 \mu\text{m}$ 、真比重 5.0 g/cm^3 のキャリア A を得た。膜厚の調整はコート液量により行なった。

【0075】

(キャリア製造例 2)

表 1 のキャリア芯材粒子 (b) を使用する以外は製造例 1 と全く同様にして、膜厚 $0.34 \mu\text{m}$ 、真比重 5.0 g/cm^3 のキャリア B を得た。

【0076】

(キャリア製造例 3)

表 1 のキャリア芯材粒子 (c) を使用する以外は製造例 1 と全く同様にして、膜厚 $0.36 \mu\text{m}$ 、真比重 5.0 g/cm^3 の比較用キャリア C を得た。

【0077】

(キャリア製造例 4)

表 1 のキャリア芯材粒子 (d) を使用する以外は製造例 1 と全く同様にして、膜厚 $0.35 \mu\text{m}$ 、真比重 5.0 g/cm^3 の比較用キャリア D を得た。

【0078】

(キャリア製造例 5)

表1のキャリア芯材粒子(e)を使用する以外は製造例1と全く同様にして、膜厚 $0.34\mu\text{m}$ 、真比重 $5.0\text{g}/\text{cm}^3$ の比較用キャリアEを得た。

【0079】

(キャリア製造例6)

表1のキャリア芯材粒子(f)を使用する以外は製造例1と全く同様にして、膜厚 $0.35\mu\text{m}$ 、真比重 $5.0\text{g}/\text{cm}^3$ のキャリアFを得た。

【0080】

(キャリア製造例7)

表1のキャリア芯材粒子(g)(MnMgSrフェライト、 1KOe の磁気モーメント $73\text{emu}/\text{g}$)を使用する以外は製造例1と全く同様にして、膜厚 $0.37\mu\text{m}$ 、真比重 $4.9\text{g}/\text{cm}^3$ のキャリアGを得た。

【0081】

(キャリア製造例8)

表1のキャリア芯材粒子(h)(Mnフェライト、 1KOe の磁気モーメント $80\text{emu}/\text{g}$)を使用する以外は製造例1と全く同様にして、膜厚 $0.35\mu\text{m}$ 、真比重 $5.1\text{g}/\text{cm}^3$ のキャリアHを得た。

【0082】

(キャリア製造例9)

表1のキャリア芯材粒子(i)(マグネタイト、 1KOe の磁気モーメント $81\text{emu}/\text{g}$)を使用する以外は製造例1と全く同様にして、膜厚 $0.36\mu\text{m}$ 、真比重 $5.3\text{g}/\text{cm}^3$ のキャリアIを得た。

【0083】

(キャリア製造例10)

表1のキャリア芯材粒子(j)(CuZnフェライト、 1KOe の磁気モーメント $58\text{emu}/\text{g}$ 、嵩比重 $2.43\text{g}/\text{cm}^3$)を使用する以外は製造例1と全く同様にして、膜厚 $0.36\mu\text{m}$ 、真比重 $5.1\text{g}/\text{cm}^3$ のキャリアJを得た。

【0084】

(キャリア製造例11)

シリコーン樹脂（SR2411：トーレダウコーニングシリコーン社製）中に、樹脂固形分に対して7重量%のカーボン（ライオンアクゾ社製、ケッチェンブラックEC-DJ600）を添加し、ボールミルを使用して60分間分散し、この分散液を希釈して固形分5wt%の分散液を得た。次に、流動床型コーティング装置を用いて、表1に示したキャリア芯材粒子（a）5Kgの各粒子表面上に、上記のシリコーン樹脂溶液を、100℃の雰囲気下で30g/minの割合で塗布し、更に250℃で2時間加熱して、膜厚0.350 μ m、真比重5.0g/cm³のキャリアKを得た。膜厚の調整はコート液量により行なった。

【0085】

（キャリア製造例12）

シリコーン樹脂（SR2411、トーレダウコーニングシリコーン社製）を希釈して、シリコーン樹脂溶液（固形分：2.5%）を作製した。

次に、流動床型コーティング装置を用いて、表1に示したキャリア芯材粒子（a）5Kgの各粒子表面上に、前記のシリコーン樹脂溶液を、90℃の雰囲気下で約15g/minの割合で塗布し、この状態のキャリアを少量サンプリングして、更に240℃で2時間加熱した。蛍光X線により膜厚を測定したところ、0.08 μ mのシリコーン樹脂からなる高抵抗被覆層Aが形成されていた。更に、高抵抗被覆層Aが形成された芯材粒子を使用する以外は、製造例11と全く同様にして、膜厚0.37 μ m、真比重4.9g/cm³のキャリアLを得た。

被覆層Aの抵抗は、 $\log R_A = 15.7 \Omega \text{cm}$ 、被覆層Aの上に被覆層Bを積層した被覆層の抵抗値は、 $\log R = 13.6 \Omega \text{cm}$ であった。

【0086】

（キャリア製造例13）

シリコーン樹脂（SR2411：トーレダウコーニングシリコーン社製）を希釈して、固形分5%のシリコーン樹脂溶液を得た。固形分に対して、2.0重量%のアミノシランカップリング剤 $\text{H}_2\text{N}(\text{CH}_2)_2\text{Si}(\text{OC}_2\text{H}_5)_3$ を添加し、流動床型コーティング装置を用いて、表1に示したキャリア芯材粒子（a）5Kgの各粒子表面上に、上記のシリコーン樹脂溶液を、90℃の雰囲気下で30g/minの割合で塗布し、更に230℃で2時間加熱して、膜厚0.34

μm 、真比重 5.0 g/cm^3 のキャリア M を得た。膜厚の調整はコート液量により行なった。

【0087】

(キャリア製造例 14)

キャリアの焼成温度を 300°C とする以外は製造例 1 と全く同様にして、膜厚 $0.35\text{ }\mu\text{m}$ 、真比重 5.0 g/cm^3 のキャリア N を得た。

【0088】

(キャリア製造例 15)

表 1 のキャリア芯材 (c) 5 Kg を、 350 メッシュをセットした超音波発振振動子を有する振動ふるい機で 5 分間振動させ、メッシュを通過した芯材を更に 635 メッシュをセットして 5 分間振動させ、表 1 に示す性状を持つキャリア芯材 (k) を得た。振動ふるい機は図 1 に示す構造を有するもので、フレーム (9) に支持された $70\text{ cm}\phi$ の金網 (350 メッシュ、または 635 メッシュ) (5) に直接接触して共振リング (6) を取付け、そのリング (6) に 36 kHz の超音波を発振する振動子 (8) を設けたふるい装置 (1) である。金網 (5) は、ベース (4) にスプリング (3) を介して支持された円筒容器 (2) 内に配設されている。ベース (4) 内には図示しない振動モータが設置され、その駆動により発生する高周波電流は、ケーブル (7) を介して共振リング (6) に取付けた振動子 (8) に送られ、超音波が発振される。この超音波により、共振リング (6) が振動し、その振動は網面 (5) 全体の垂直方向の振動を生じさせる。円筒容器 (2) 内の金網 (5) 上に供給されたキャリア芯材 (a) はふるい処理を受けた後、最終的に円筒容器 (2) の金網の上にキャリア芯材 (k) として回収された。メッシュの目詰まりは全くなかった。超音波発振器付きの振動ふるい機 (1) を用いることにより、 $20\text{ }\mu\text{m}$ 未満の比率を 8.0 重量% から 1.8 重量% と極めて少量にすることができた。収率は、約 92 重量% あった。このキャリア芯材 (k) を用い、キャリア製造例 1 と全く同じ方法でコートキャリア O を得た。

【0089】

(キャリア製造例 16)

キャリア製造例 3 において、キャリア芯材 (c) を用いて得た比較用のキャリア C を、キャリア製造例 15 で用いたふるい装置 (1) により、製造例 15 と全く同じ方法でふるい処理 (350 メッシュ→635 メッシュ) して、表 1 に示す粒径特性をもつ本発明のキャリア C' を得た。キャリア C の芯材 (c) は $20\mu\text{m}$ 未満の粒子を 8.0 重量%含有するものであったが、ふるい処理により、キャリア C' の $20\mu\text{m}$ 未満粒子含有量は 2.3 重量%となっていた。ふるい処理中、メッシュの目詰まりは全くなかった。

【0090】

(現像剤の作成及び評価)

以上のトナー製造例 1 及び 2 で得たトナー I 及びトナー II と、キャリア製造実施例 1～16 で得たキャリア A～C' を用いて、種々の現像剤を製造した。

また、得られた現像剤を用いて画像形成を行ない、その画像品質確認および信頼性試験等の特性試験を行なった。

なお、画像はイマジオカラー 4000 (リコー製デジタルカラー複写機・プリンター複合機) を使用し、次の現像条件で作成した。

現像ギャップ (感光体ー現像スリーブ) : 0.35 mm

ドクターギャップ (現像スリーブドクター) : 0.65 mm

感光体線速度 200 mm/sec

(現像スリーブ線速度/感光体線速度) = 1.80

書込み密度: 600 dpi

帯電電位 (Vd) : -600 V

画像部 (べた原稿) にあたる部分の露光後の電位 (Vl) : -150 V

現像バイアス: DC -500 V / 交流バイアス成分: 2 KHz 、 -100

$\text{V} \sim -900\text{ V}$ 、 $50\% \text{ duty}$

品質評価は転写紙上で実施、但しキャリア付着は現像後転写前の状態を感光体上から粘着テープに転写して観察する。

【0091】

以下の画像形成の実施例において採用した試験方法は次のとおりである。

(1) 画像濃度: 上記現像条件における、 $30\text{ mm} \times 30\text{ mm}$ のベタ部の中心を

X-Rite 938 分光測色濃度計で、5 箇所測定し平均値を出す。

(2) ハイライト部の均一性：下記の式で定義された粒状度（明度範囲：50～80）を測定し、その数値を下記のようにランクに置き換え、表示した（ランク10が最良）。

$$\text{粒状度} = \exp(a L_b) \int (WS(f))^{1/2} VTF(f) df$$

L：平均明度

f：空間周波数 (cycle/mm)

WS(f)：明度変動のパワースペクトラム

VTF(f)：視覚の空間周波数特性

a, b：係数

<ランク>

ランク10：-0.10～0

ランク9：0～0.05

ランク8：0.05～0.10

ランク7：0.10～0.15

ランク6：0.15～0.20

ランク5：0.20～0.25

ランク4：0.25～0.30

ランク3：0.30～0.40

ランク2：0.40～0.50

ランク1：0.50以上

(3) 地汚れ：上記現像条件における地肌部のよごれを10段階で評価した。ランクが高いほど地汚れが少なく、ランク10が最良。

評価方法／転写紙上の地肌部（非画像部）に付着しているトナーの個数を数え、1 cm² 当たり付着個数に換算して、地汚れランクとした。各ランクとトナー付着数（⇒個/cm²）は以下の通りである。

ランク10：0～36

ランク9：37～72

ランク8：73～108

ランク 7: 109 ~ 144

ランク 6: 145 ~ 180

ランク 5: 181 ~ 216

ランク 4: 217 ~ 252

ランク 3: 253 ~ 288

ランク 2: 289 ~ 324

ランク 1: 325 以上

(4) キャリア付着: キャリア付着が発生すると、感光体ドラムや定着ローラーの傷の原因となり、画像品質の低下を招く。キャリア付着しても一部のキャリアしか紙に転写してこないため、感光体ドラム上から粘着テープで転写して評価した。

副走査方向に 2 ドットライン (100 l p i / i n c h) の画像パターンを作成し、直流バイアス 400 V を印加して現像し、2 ドットラインのライン間に付着したキャリアの個数 (面積 100 c m²) 粘着テープで転写し、その個数を以下のようにランクで置き換え、表示した。ランク 10 が最良。

ランク 10: 0

ランク 9: 10 個未満

ランク 8: 11 ~ 20 個

ランク 7: 21 ~ 30 個

ランク 6: 31 ~ 50 個

ランク 5: 51 ~ 100 個

ランク 4: 101 ~ 300 個

ランク 3: 301 ~ 600 個

ランク 2: 601 ~ 1000 個

ランク 1: 1000 個以上

(5) 20 K ラン後の地汚れ: 初期画像出しに使用したマゼンタトナー I、またはトナー I を補給しながら画像面積率 6 % の文字画像チャートで 5 万枚のランニング評価を行なった。上記現像条件における地肌部の地汚れを前記 (3) と同じ基準でランク評価した。

【0092】

(実施例1)

キャリアA(100部)に対して、トナーI(13.1部)を加えて、ボールミルで20分攪拌して、11.6Wt%の現像剤を作成した。キャリアに対するトナーの被覆率は50%であり、トナー帯電量は、 $-37\mu\text{c/g}$ であった。

次に、前記現像条件のリコー製イマジオカラー4000を使用し、前述の測定評価方法により、まず画像品質の確認を行なった。

画像濃度は1.62、ハイライトの均一性はランク7、地汚れはランク7、キャリア付着はランク6であった。引き続き、画像面積率6%の文字画像チャートで2万枚のランニング評価を行なった。2万枚ランニング後に、地汚れを確認したところ、地汚れはランク6と良好なレベルであり、高画質が維持されていた。

【0093】

(比較例1)

キャリアC(100部)に対して、トナーI(13.1部)を加えて、ボールミルで20分攪拌して、11.6Wt%の現像剤を作成した。キャリアに対するトナーの被覆率は50%であり、トナー帯電量は、 $-38\mu\text{c/g}$ であった。

実施例1と全く同様にして、イマジオカラー4000で評価を行なったところ、実施例1に対して、画像濃度は1.60と変わらなかったが、ハイライトの均一性はランク3、地汚れはランク3、キャリア付着はランク2であり、画質、信頼性ともに良くなかった。引き続き、画像面積率6%の文字画像チャートで2万枚のランニング評価を行なった。2万枚ランニング後に、地汚れを確認したところ、地汚れは更に悪くなり、ランク2であった。

【0094】

(実施例2～14及び比較例2～3)

トナーとキャリアの組み合わせを表2に示すように変更して、被覆率50%の現像剤を作成した以外は、実施例1と全く同様にして評価を行なった。

キャリア製造例(キャリア芯材特性、およびキャリア特性)を表1-1、表1-2に示す。

【0095】

(実施例 15)

実施例 1 で作成したものと全く同じ現像剤を用い、現像バイアスとして、DC 成分 (−450 V) のみ印加して画像形成を行ない、実施例 1 と同様に、品質評価、信頼性の評価を行なった。結果を、表 2 に示す。

【0096】

【表 1-1】

キャリア製造実施例	キャリア名	キャリア芯材名	重量平均粒径 Dw(μ m)	20 μ m以下の重量%	36 μ m以下の重量%	44 μ m以下の重量%	磁気モーメント (emu/g)
製造例1	A	芯材(a)	28.2	4.3	94.7	99.1	57
製造例2	B	芯材(h)	24.2	4.4	96.0	99.5	57
製造例3*	C	芯材(c)	28.1	8.0	93.0	98.1	57
製造例4*	D	芯材(d)	29.3	4.6	82.3	93.6	57
製造例5*	E	芯材(e)	28.3	8.6	85.1	95.0	57
製造例6	F	芯材(f)	28.3	2.4	94.6	99.0	57
製造例7	G	芯材(g)	28.4	4.1	95.1	99.3	73
製造例8	H	芯材(h)	28.2	3.9	95.3	99.1	80
製造例9	I	芯材(i)	28.0	4.2	94.9	99.0	81
製造例10	J	芯材(j)	28.1	4.0	94.5	98.8	58
製造例11	K	芯材(a)	28.2	4.3	94.7	99.1	57
製造例12	L	芯材(a)	28.2	4.3	94.7	99.1	57
製造例13	M	芯材(a)	28.2	4.3	94.7	99.1	57
製造例14	N	芯材(a)	28.2	4.3	94.7	99.1	57
製造例15	O	芯材(k)	28.4	1.8	94.2	99.7	57
製造例16	C'	芯材(c)	28.5	2.3	95.0	99.6	57

* 比較例

【0097】

【表1-2】

キャリア製造実施例	芯材の組成	嵩密度 (g/cm ³)	キャリア抵抗 LogR(Ωcm)	下地コート	アミノシランカップリング剤含有 量%	膜厚(μm)
製造例1	CuZn フェライ ト	2.20	15.3	なし	0	0.35
製造例2	CuZn フェライ ト	2.18	15.0	なし	0	0.34
製造例3*	CuZn フェライ ト	2.17	15.1	なし	0	0.36
製造例4*	CuZn フェライ ト	2.19	15.2	なし	0	0.35
製造例5*	CuZn フェライ ト	2.17	15.0	なし	0	0.34
製造例6	CuZn フェライ ト	2.21	15.1	なし	0	0.35
製造例7	MnMg Srフェ ライト	2.20	15.2	なし	0	0.37
製造例8	Mnフェ ライト	2.19	15.3	なし	0	0.35
製造例9	マグネ タイト	2.22	15.0	なし	0	0.36
製造例10	CuZn フェライ ト	2.43	15.1	なし	0	0.36
製造例11	CuZn フェライ ト	2.20	13.5	なし	0	0.35
製造例12	CuZn フェライ ト	2.20	13.6	有り	0	0.37
製造例13	CuZn フェライ ト	2.20	15.1	なし	2.00%	0.34
製造例14	CuZn フェライ ト	2.20	15.3	なし	0	0.35
製造例15	CuZn フェライ ト	2.19	15.1	なし	0	0.34
製造例16	CuZn フェライ ト	2.17	15.2	なし	0	0.36

* 比較例

【0098】

各実施例、比較例における品質評価結果を表2に示す。

【0099】

【表2】

	トナー重量 平均粒径 (μm)	キャリア		現像剤品質評価結果				
		キャリア名	トナー帯電 量 $\mu\text{C/g}$ (被覆率50%の時)	初期品質				経時品質
				画像濃度	ハーフトーン 均一性(ランク)	地汚れ (ランク)	キャリア付 着(ランク)	20Kラン後の 地汚れ (ランク)
実施例1	6.8	A	37	1.62	7	7	6	6
実施例2	6.8	B	39	1.60	6	6	5	6
比較例1	6.8	C	38	1.63	3	3	2	2
比較例2	6.8	D	36	1.62	3	7	7	6
比較例3	6.8	E	38	1.60	2	3	3	2
実施例3	6.8	F	37	1.59	8	8	8	7
実施例4	6.8	G	39	1.62	8	8	8	7
実施例5	6.8	H	37	1.61	8	8	8	7
実施例6	6.8	I	36	1.63	8	8	8	7
実施例7	6.8	J	38	1.59	8	8	7	7
実施例8	6.8	K	35	1.61	8	8	8	7
実施例9	6.8	L	37	1.62	8	8	8	7
実施例10	6.8	M	39	1.61	7	9	8	9
実施例11	6.8	N	26	1.74	8	8	8	8
実施例12	4.6	A	41	1.58	9	7	6	6
実施例13	6.8	O	36	1.63	9	10	9	9
実施例14	6.8	C'	36	1.63	9	10	9	9
実施例15	6.8	A	37	1.58	7	8	8	7

【0100】

【発明の効果】

以上、詳細且つ具体的な説明により明らかなように、本発明によれば、特定の粒径分布を有する小粒径キャリアを使用することにより、高画像濃度でハイライトの均一性が良好で、地汚れが少なく、かつ、キャリア付着が起こりにくいキャリア、および現像剤を提供することができる。

また、本発明のキャリアは、キャリア付着が起こりにくいという特徴を有する。更に、キャリアの電気特性、磁気特性、および小粒径トナーとの組み合わせにより高画質、高信頼性が得られる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明における超音波発振器付きの振動ふるい機の説明を示す構造図である。

【図2】

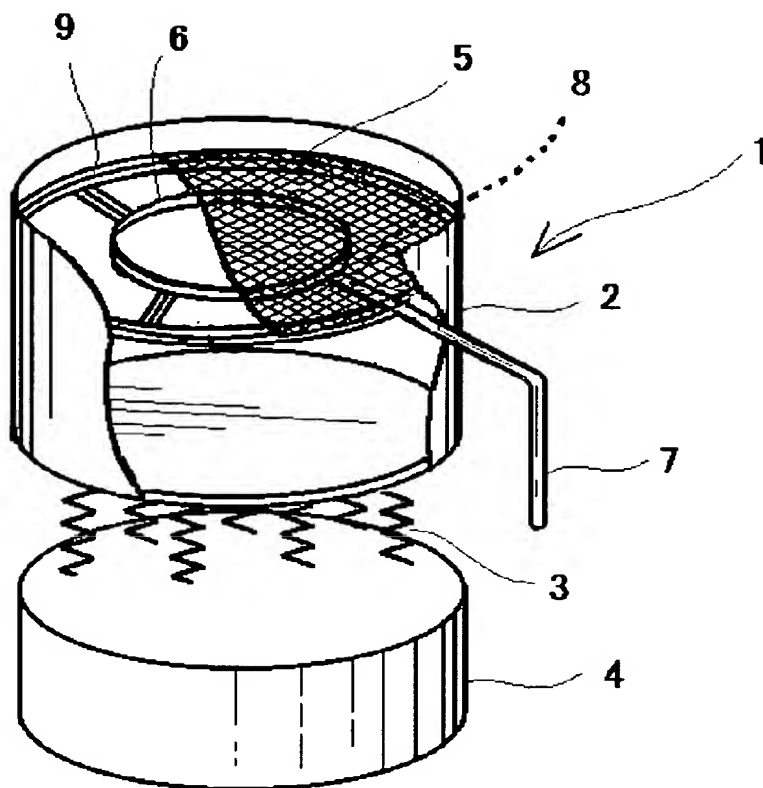
キャリアの電気抵抗率の測定に用いる抵抗測定セルの斜視図である。

【符号の説明】

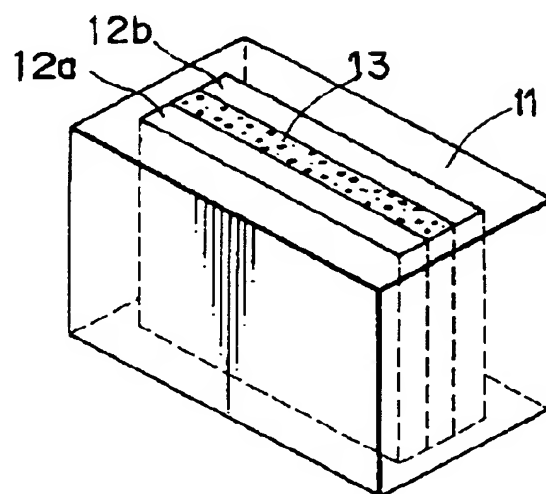
- 1 振動ふるい機
- 2 円筒容器
- 3 スプリング
- 4 ベース
- 5 金網
- 6 共振リング
- 7 高周波電流ケーブル
- 8 コンバータ（振動子）
- 9 リング状フレーム
- 1 1 セル
- 1 2 a 電極
- 1 2 b 電極
- 1 3 キャリア

【書類名】 図面

【図 1】



【図 2】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 本発明の主たる目的は、キャリア付着の起き難く、高画像濃度、粒状性（ザラツキ）が良好で、地汚れが少なく、および高耐久を達成できるキャリア、および現像剤を提供することである。さらに、これらのキャリアの製造方法である。また、他の目的は、前記キャリア・現像剤を使用した現像方法を提供することである。

【解決手段】 重量平均粒径 D_w が $22 \sim 30 \mu m$ であり、 $20 \mu m$ より小さい粒径を有する粒子の含有量が $0 \sim 5$ 重量%、 $36 \mu m$ より小さい粒子の含有量が $90 \sim 100$ 重量%、 $44 \mu m$ より小さい粒子の含有量が $98 \sim 100$ 重量%である磁性体芯材の表面を樹脂で被覆したことを特徴とする電子写真現像剤用キャリア。

【選択図】 なし

特願 2003-075631

出願人履歴情報

識別番号

[000006747]

1. 変更年月日

2002年 5月17日

[変更理由]

住所変更

住 所

東京都大田区中馬込1丁目3番6号

氏 名

株式会社リコー